

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problems Mailbox.**

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 登録実用新案公報 (U)

(11) 実用新案登録番号

第3035868号

(45) 発行日 平成9年(1997)4月4日

(24) 登録日 平成9年(1997)1月16日

(51) Int.Cl.⁶

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

B 6 5 D 1/26

B 6 5 D 1/26

評価書の請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 実願平8-9401

(22) 出願日 平成8年(1996)9月18日

(73) 実用新案権者 390022264

岩井通商株式会社

東京都千代田区永田町2丁目4番2号

(72) 考案者 ハンスペーター ギーツ

スイス 9202 ゴッサウ/セントガレン

モースヴィース ストラーセ (番地なし)

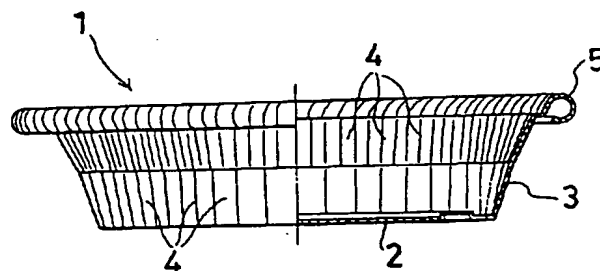
(74) 代理人 弁理士 福田 武通 (外2名)

(54) 【考案の名称】 紙製容器

(57) 【要約】

【課題】 紙製でありながら強度に優れ、簡単に成形できるようにすることにある。

【解決手段】 一枚の円形厚紙をプレス成形して、周壁3に多数の微細な縦溝4を形成した有底筒体を絞り成形し、前記周壁3の上端部に、断面において上方に円弧状となる半円状の巻き加工を外向きに一体に成形して口縁部5を形成した構成である。



1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】 一枚の円形厚紙をプレス成形して、周壁に多数の微細な縦溝を形成した有底筒体を絞り成形し、前記周壁の上端部に、断面において上方に円弧状となる半円状の巻き加工を外向きに一体に成形して口縁部を形成して成る紙製容器。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本考案の一実施例を示す一部断面正面図であ

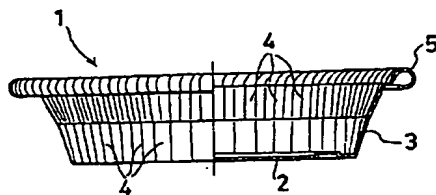
る。

【図2】 斜視図である。

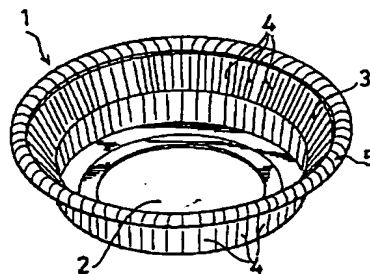
【符号の説明】

- 1 紙製容器
- 2 底壁
- 3 周壁
- 4 縦溝
- 5 口縁部

【図1】



【図2】



【考案の詳細な説明】**【0001】****【考案の属する技術分野】**

本考案は、一枚の厚紙をプレス成形してなる厚紙製の紙製容器に関するものである。

【0002】**【従来技術】**

インスタント食品、液体等を収納する使い捨ての容器・コップとして、若しくは簡易な皿等として、紙で成形された紙製容器が広汎に使用されている。

【0003】

この種の容器は使い捨てであるから、材料費や成形費ができるだけ廉価であることが望ましく、簡便なものとして特に紙製のものが注目されており、この紙製容器としては、深皿状、コップ状、どんぶり状等多くの種類が市販され、使用されている。

【0004】

この種の容器は、筒形状の周壁の下端に底壁を貼着する有底筒体形状が一般であり、強度を確保すると共に口触りが良いように、周壁の上端部を巻き加工してカール状に構成するのが通常である。

【0005】**【考案が解決しようとする課題】**

しかしながら、このような構成の紙製容器を成形するためには、まず扇形状の紙板の上部を外側に半円状にして巻き加工した後に、筒状に巻成して左右の側端を接着剤等で合着することにより円筒状の周壁を構成し、更にこの周壁の下端に円形の底壁を接着して密封しなければならなかったために、成形にきわめて手間を要するものであった。

【0006】

また、底壁と周壁の下端とを接着する構成であるため強度がなく、例えば内部に熱いお湯等を注ぐと接着部分が熱で剥がれる等の事故も絶えなかった。しかも、周壁の一侧を縦方向に接着してあるので、体裁がよくなくて商品価値が低下

している。

【0007】

本案は、上述した従来の欠点、不都合を解消するべく案出されたもので、紙製でありながら強度や商品価値に優れ、しかもきわめて簡単に成形できるようにしたものである。

【0008】

【課題を解決するための手段】

上記課題を解決するべく本考案は、一枚の円形厚紙をプレス成形して、周壁に多数の微細な縦溝を形成した有底筒体を絞り成形し、前記周壁の上端部に、断面において上方に円弧状となる半円状の巻き加工を外向きに一体に成形して口縁部を形成したものである。

【0009】

従って、底壁と周壁とは一体であるので、底壁部分のみが剥がれてしまうということはなく、また口縁部が形成されているので周壁上部の強度が確保され、且つ使用時には口触り、舌触りの良いものになる。

【0010】

また、一枚の厚紙をプレス成形して絞り成形するので、成形効率もきわめて良好なものになる。

【0011】

【考案の実施の形態】

以下に本考案を図面の実施の形態に基づいて説明すると、本考案の紙製容器1は、一枚の円形の厚紙をプレス成形して有底筒体を絞り成形したもので、底壁2の周縁からわずかに傾斜して直立状に連設される周壁3には、絞り成形により多数の微細な縦溝4が形成されており、周壁3の座屈強度を確保するものになっている。

【0012】

また、前記周壁3の上端部は、断面において上方に円弧状となるほぼ180°程度の半円状となって巻き加工されてカール状となった口縁部5が外向きに形成されている。

【0013】

したがって、前記カール状の口縁部5によって周壁3の上端部における径方向への変形を防止して強度を確保することができるし、同時に内部に収容した飲食物を食する場合に口触り、舌触りを良好にしているのである。

【0014】

上述した構成の紙製容器1を成形するには、底壁2の下面、周壁3の外面及び口縁部5の下面に一致する内面形状の雄型を下にして、底壁2の上面、周壁3の内面及び口縁部5の上面に一致する外面形状の雌型を上にして、雄型の上面に円形厚紙を配置して雌型を下降させることによりプレス成形し、絞り成形すれば良い。

【0015】

前記の成形方法によればカール状となった口縁部5も、周壁と一体にして同時に成形できるため、成形効率の高いものになるばかりでなく、口縁部の径を成型によって自由に設定することができる。

【0016】

以上、本考案を図面の実施例に基づいて説明したが、本考案は上記した実施例に限定されるものではなく、実用新案登録請求の範囲に記載の構成を変更しない限りどのようにでも実施することができる。

【0017】

【考案の効果】

以上要するに本考案の紙製容器によれば、紙製でありながら強度に優れ、耐熱性が確保され、成形性が良く使い勝手が良好で、廉価に成形できる等、多くの優れた作用効果を奏する。